

## Preparazione della superficie

Per garantire una prestazione ottimale duratura del sistema è essenziale preparare adeguatamente le superfici di applicazione.

Le superfici metalliche devono essere pulite e sottoposte a trattamento abrasivo a livello di Metallo semi-bianco (SA 2-1/2, SSPC-SP10) fino a un profilo angolare tra i 75 – i 125 micron (3 – 5 mil). Prima dell'applicazione, rimuovere tutti i residui della sabbiatura dalla superficie da rivestire.

Le superfici cementizie nuove devono indurirsi per almeno 28 giorni. Una volta indurito, rimuovere ogni traccia di grasso, olio e sporco lavando la superficie con un detergente alcalino emulsionante a base acqua. Togliere tutti i possibili agenti contaminanti quali rivestimenti precedenti, sali chimici, polvere, frammenti di calcestruzzo e strato efflorescente. Si può fare sottoporre la superficie a idrosabbiatura, granigliatura, scarificazione o sabbiatura asciutta almeno fino a un profilo ICRI Grade 4 (equivalente a carta vetrata da 60). La superficie finale deve essere strutturalmente resistente, senza alcun contaminante. Prima dell'applicazione, rimuovere tutti i residui dalla superficie da rivestire. Superfici umide sono accettabili, a condizione che non presentino acqua ferma.

*In presenza di fori eccessivi e aggregato esposto è necessario utilizzare un rivestimento per ripristinare il profilo della superficie prima del rivestimento finale.*

## Miscelazione

Per facilitare la miscelazione e l'applicazione manuale, il materiale deve essere ad una temperatura compresa tra 21 °C – 32 °C (70 °F – 90 °F). Ogni kit contiene una quantità pre-misurata del prodotto. Se si desidera diluire ulteriormente il kit, rispettare il rapporto di miscelazione corretto.

Rapporto di miscelazione	In peso	In volume
A : B	2,6: 1	2,0: 1

Miscelare il prodotto fino a che il colore e la consistenza sono uniformi ed il prodotto non presenta venature. Se si miscela meccanicamente, utilizzare un miscelatore a bassa velocità, ad alto momento torcente ed a velocità variabile con una lama che non intrappola aria come può essere una lama "Jiffy". Non miscelare una quantità di prodotto superiore a quella che può essere applicata nel tempo di lavorazione indicato.

## Tempo di lavorazione

I kit da 51 e da 480 litri sono progettati per essere applicati con spruzzatore multicomponente ed essere miscelati con un miscelatore statico. Alle temperature di applicazione con lo spruzzatore di 45 °C – 50 °C (115 °F – 122 °F) il materiale dopo il miscelatore statico ha una durata di 8 – 12 minuti. Quando viene miscelato a mano per i ritocchi a pennello, la durata per 1 litro di miscela è di 30 minuti a 25 °C/77 °F, 40 minuti a 15 °C/60 °F, 15 minuti a 32 °C/90 °F.

## Applicazione

Applicare l'ARC S1HB(E) con uno spruzzatore multicomponente senza diluirlo con solvente oppure a pennello (ritocco). Quando si applica l'ARC S1HB(E) a pennello, si devono rispettare le seguenti condizioni:

- gamma di spessore della pellicola per strato 1 – 2 mm (40 – 80 mil)
- gamma della temperatura di applicazione 10 °C – 40 °C (50 °F – 104 °F) (temperatura del substrato)

*Si prega di contattare il proprio rivenditore ARC locale per le specifiche dello spruzzatore multicomponente e le procedure consigliate.*

Se si utilizza la cartuccia da 1125 ml, scaldarla a 50 °C prima di inserirla nella pistola MIXPAC®. Regolare l'atomizzatore e fornire l'aria necessaria per l'erogazione desiderata.

Quando si spruzza l'ARC S1HB(E), applicare uno strato iniziale di 250 – 375 micron (10 – 15 mil). Passare fino a raggiungere lo spessore desiderato di 1 – 2 mm (40 – 80 mil). Si riescono ad ottenere spessori del singolo strato anche di 3 mm (120 mil). Le applicazioni verticali o sopratesta risultano in uno spessore ridotto della pellicola. Per compensare è possibile che si rendano necessari strati aggiuntivi. Le superfici ruvide in genere richiedono più strati di 1 – 2 mm (40 – 80 mil) per una copertura uniforme.

Si possono applicare vari strati dell'ARC S1HB(E) senza ulteriore preparazione della superficie, sempre che non sia stata in alcun modo contaminata e che il prodotto non sia indurito oltre il livello Termine strato successivo nella tabella seguente dei Tempi di reazione. Se si è superato questo limite, è necessario un trattamento abrasivo leggero, seguito da un lavaggio con solvente per la rimozione di tutti i residui abrasivi.

## Tempi di reazione

	10 °C (50 °F)	25 °C (77 °F)	32 °C (90 °F)	43 °C (110 °F)
Asciutto al tatto	10 ore	7 ore	6 ore	2 ore
Carico leggero	40 ore	32 ore	18 ore	8 ore
Termine strato successivo	56 ore	36 ore	30 ore	16 ore
Piena resistenza meccanica	72 ore	60 ore	36 ore	24 ore
Piena resistenza chimica	120 ore	90 ore	72 ore	48 ore

L'indurimento forzato a 65 °C (150°F) dopo che il materiale ha raggiunto lo stadio di Asciutto al tatto accelera il tempo di polimerizzazione a 4 ore più il tempo necessario per lo stadio Asciutto al tatto.

## Pulizia

Quando viene scaldato per l'applicazione con lo spruzzatore multicomponente, l'ARC S1HB(E) polimerizza in una massa solida in un periodo di tempo molto breve. Tutte le attività di pulizia devono essere effettuate il più presto possibile per prevenire che il materiale si indurisca sugli attrezzi. Usare solventi industriali (acetone, xilolo, alcool, chetone metil-etilico) per pulire gli utensili subito dopo l'uso. Una volta indurito, il materiale può essere tolto con trattamento abrasivo.

## Stoccaggio

Conservare a temperature tra 10 °C (50 °F) e 32 °C (90 °F). Temperature al di fuori di questa gamma sono accettabili solo durante il breve periodo di trasporto. La durata del prodotto è di due anni, se conservato in contenitori chiusi. Nel tempo o a temperature di stoccaggio elevate può verificarsi un deposito o una separazione dei rinforzi. Ricostituire prima dell'utilizzo miscelando i componenti individuali prima di miscelare la Parte A con la Parte B.

## Sicurezza

Prima di usare il prodotto, leggere le relative Norme di sicurezza (SDS - Safety Data Sheet) oppure controllare le Norme di sicurezza locali. Se necessario, seguire le norme standard relative ad ambienti chiusi di lavoro.